

⑯日本国特許庁

⑰特許出願公開

公開特許公報

昭53—119724

⑱Int. Cl.²

識別記号

⑲日本分類

庁内整理番号

⑳公開 昭和53年(1978)10月19日

B 22 C 1/18

11 A 212

6919—39

B 22 C 1/02

11 A 21

6919—39

発明の数 4

審査請求 有

(全 3 頁)

㉔水溶性鋳型およびその製造法

社日立製作所機械研究所内

㉕出 願 人 株式会社日立製作所

東京都千代田区丸の内一丁目 5

番 1 号

㉖特 願 昭52—34520

㉗出 願 昭52(1977) 3 月30日

㉘発 明 者 小池敬一

㉙代 理 人 弁理士 薄田利幸

土浦市神立町502番地 株式会

明 細 書

1. 発明の名称 水溶性鋳型およびその製造法

2. 特許請求の範囲

1. 耐火物粒子を主体とし、硫酸マグネシウムを粘結材としたことを特徴とする水溶性鋳型。
2. 特許請求の範囲第1項において耐火物粒子が珪砂である水溶性鋳型。
3. 耐火物粒子と硫酸マグネシウム(多水和物)および水の混合物を成型し、強制乾燥することとを特徴とする水溶性鋳型の製造法。
4. 耐火物粒子と硫酸マグネシウム水和物との混合物あるいは耐火物粒子を硫酸マグネシウム水和物で被覆した材料を加熱した型に投射して成型することを特徴とする水溶性鋳型の製造法。
5. 硫酸マグネシウム無水物または1水和物を水と共に耐火物粒子に加え、硫酸マグネシウムの水和反応を利用して自硬硬化させることを特徴とする水溶性鋳型の製造法。

3. 発明の詳細な説明

この発明はアルミニウム合金、銅合金、鋳鉄などの鋳造に使用される水溶性鋳型およびその製造法に関するものである。インペラ、バルブ類、各種の管類などを鋳造する場合の中子として使用できる。またプラスチック類の中空部形成用中子、耐熱性があり、除去が容易な充填材としても使用できる。

従来アルミニウム合金、銅合金、鋳鉄などの水溶性鋳型としては珪砂を無機あるいは有機の粘結剤によつて結合した鋳型が用いられている。このなかで珪砂を珪酸ナトリウムのごとき無機粘結剤で結合したものは珪砂と珪酸ナトリウムが反応するため鋳造後の鋳型の崩壊性が悪く、中子部分の鋳型の除去に多くの時間を要していた。また有機粘結剤を使用した鋳型は鋳造時にガスの発生があつて吹かれなどの鋳物欠陥の原因となり易く、また耐熱性が不足のため溶融金属で包まれる断面積の小さい中子部分に使用することはできず、また高温強度が小であるため砂入りなどの欠陥の原因

となることが多かった。

これを改良するため塩類を主体とした水溶性鋳型も提案されているがこれらの鋳型は塩類が主体であり、これらの塩類が珪砂に比して高価であるため、鋳型価格が高いと云う欠点があった。

この発明の目的は成型が容易で耐熱性があり、鋳造後注水することにより容易に崩壊して除去され、しかも安価で回収再利用も容易な水溶性鋳型を提供しようとするものである。

この水溶性鋳型は珪砂などの耐火物粒子を硫酸マグネシウムを粘結剤として結合したものである。もちろん耐火物粒子として珪砂以外の材料例えばアルミナ、ジルコン、マグネシアなどを使用しても差支えない。

この鋳型は珪砂などの耐火物粒子に硫酸マグネシウムと水とを加えて成型し乾燥することによって製作される。あるいは珪砂などの耐火物粒子と硫酸マグネシウム7水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$)、 $\text{MgSO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ などの混合物を型内で急速に加熱し、硫酸マグネシウム水和物が自己の結晶水

に溶ける反応を利用して珪砂などの耐火物粒子を結合してもよい。この場合予め耐火物粒子の表面を硫酸マグネシウム水和物によって被覆したものを使用すれば、さらに強度の均一な鋳型を得ることができる。

また硫酸マグネシウム無水物 (MgSO_4) または1水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$) を用い、これを水とともに耐火物粒子に加え、硫酸マグネシウム多水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ など) の形で晶出させ、この水和反応により鋳型材混合物を自硬化させることができる。

この発明で耐火物粒子の粘結剤として硫酸マグネシウムを用いた理由は、耐火物粒子として珪砂を用いた場合に高温においても珪砂-硫酸マグネシウム間の化学反応は殆ど生ぜず、鋳造によつて鋳型が高温に加熱された後においても水溶性が良好であるためである。すなわち、珪砂の粘結剤として、Na、Kなどを含有するアルカリ金属塩 (珪酸塩、炭酸塩、磷酸塩など) を使用すれば高温において珪砂 (SiO_2) と粘結剤が反応し、

$\text{SiO}_2/\text{Na}_2\text{O}$ 、 $\text{SiO}_2/\text{K}_2\text{O}$ の比率の大きい珪酸塩を生成し、水に不溶性となる。しかし MgSO_4 を使用すれば、 SiO_2 と MgSO_4 間の反応は高温に加熱された後においても殆ど進行していないので水溶性は良好に保たれる。

硫酸マグネシウムは水溶液から1, 2, 4, 5, 6, 7, 12などの水和物を晶出することが知られているが、この中で常温で安定なものは1水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$) と7水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$) であり、また無水物も200℃以上の加熱により容易に得られるため、これらの1水和物、7水和物および無水物は鋳型材料として使用することができる。上記の硫酸マグネシウムの無水物

(MgSO_4) および1水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$) に水を加えると一時的に水に MgSO_4 が過飽和に溶けて水溶液となるがこれを放置すると過飽和に溶解した MgSO_4 が次第に多水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ および2, 4, 5, 6, 12などの水和物) の形で晶出し、水分は結晶水として固定され、水溶液は凝固する。すなわちこの MgSO_4 の水和反応を

利用して耐火物粒子と硫酸マグネシウムからなる鋳型材を自硬化させることができる。

この耐火物粒子と硫酸マグネシウム水和物とからなる成型品は200℃以上で乾燥することにより変形を生ずることなしに完全に脱水され、鋳型として使用することができる。

硫酸マグネシウム無水物は1185℃の融点を有し、耐熱性も良好である。

また硫酸マグネシウムは鋳型を溶解した排水中から $\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ 、または $\text{MgSO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ の形で回収することができ公害対策、資源再利用も容易である。

(発明の実施例)

(1) 100号珪砂100部に硫酸マグネシウム7水和物 ($\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$) 10部、(MgSO_4 として4.9部) および水3部を加えて、ミキサーで混合した材料を用いて、外側寸法 $30\text{mm} \times 60\text{mm} \times 100\text{mm}$ で $10\text{mm} \times 40\text{mm} \times 100\text{mm}$ の中空部を有する鋳物を得るための鋳型を成型し、200℃で乾燥した後、730℃のアルミニウム

合金(AC4A)を鑄造した。冷却後この鑄型に注水したところ約10秒間で中子を含む鑄型は完全に崩壊除去され、鑄肌の良好な鑄物が得られた。

(2) (1)と同様の鑄型を製作し、1350℃の鑄鉄(FC20)を鑄造した。この鑄型に注水したところ約10秒間で中子を含む鑄型は完全に崩壊し、鑄肌の良好な鑄物が得られた。

(3) 硫酸マグネシウム($MgSO_4 \cdot 7H_2O$)20部、水5部の混合物を80℃に加熱して $MgSO_4$ の水溶液を作り、100号珪砂90部を加えて、攪拌しつつ冷却し、 $MgSO_4 \cdot 7H_2O$ で被覆された珪砂を得た。この珪砂を300℃に加熱された金型内に投射し、10mm×40mm×120mmの板状の中子を製作した。

この中子を外型中におき、700℃のアルミニウム合金(AC4A)を鑄造した。この鑄物を水中に浸漬したところ中子は10秒以内に崩壊し、鑄肌の良好な鑄物が得られた。

(4) アルミナ粒(径0.1mm)100部に硫酸マグネシウム無水物($MgSO_4$)5部および水8部を

加えてミキサーで混合し(1)と同様の鑄型を製作し、

200℃で乾燥した。この鑄型を用いて750℃のアルミニウム合金(AC4A)を鑄造した。この鑄物に注水したところ、約10秒間で鑄型は完全に崩壊除去され、鑄肌の良好な鑄物が得られた。またこの排水中からアルミナは沈澱法により完全に回収され、アルミナ回収後の液は加熱濃縮後冷却することにより、硫酸マグネシウムは $MgSO_4 \cdot 7H_2O$ の形で析出し、回収することができた。

(5) 100号珪砂94部に無水硫酸マグネシウム6部、水6部を加えてミキサーで混合し実施例(1)と同様の鑄型を成型し、放置すると硫酸マグネシウムが7水和物として晶出し鑄型は自硬硬化した。この硬化した鑄型を200℃で乾燥し、1350℃の鑄鉄(FC20)を鑄造した。冷却後鑄型に注水したところ約10秒間で中子を含む鑄型は完全に崩壊し、鑄肌の良好な鑄物が得られた。またこの排水中から珪砂は沈澱法により除去し、残液は加熱濃縮後冷却することにより、硫酸マグネシウムを $MgSO_4 \cdot 7H_2O$ の形で回収すること

ができた。

この発明によつて従来アルミニウム合金、銅合金、鑄鉄などの量産鑄物に使用される砂型と水溶性の鑄型を供給することが可能である。またこの鑄型は水溶液から珪砂などの耐火物を沈澱させて回収し、さらに耐火物沈澱後の液から硫酸マグネシウムを $MgSO_4 \cdot 7H_2O$ または $MgSO_4 \cdot 12H_2O$ の形で析出回収し、再利用することが出来るため、鑄造工程をクローズド化することができる。

代理人 弁理士 薄田利幸

M
E
N
U[First Hit](#) [Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

End of Result Set



Generate Collection

Print

L60: Entry 1 of 1

File: DWPI

Oct 19, 1978

DERWENT-ACC-NO: 1978-84779A

DERWENT-WEEK: 197847

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Water soluble mould for casting aluminium and copper alloys etc. -
consists of refractory granules and magnesium sulphate hydrate as binder

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

HITACHI LTD

HITA

PRIORITY-DATA: 1977JP-0034520 (March 30, 1977)

Search Selected

Search ALL

Clear

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC



JP 53119724 A

October 19, 1978

000

INT-CL (IPC): C22C 1/18

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 53119724A

BASIC-ABSTRACT:

A water-soluble mould (mould core) having a high heat resistance and high strength is composed of refractory material granules (such as SiO₂ sand) and Mg sulphate hydrate such as MgSO₄ · 7 H₂O (as binder).

The mould is produced by (A) mixing refractory granular material with MgSO₄ · 7H₂O and with water, packing the mixt. into a moulding flask, and drying at >200 degrees C, (B) adding MgSO₄ or MgSO₄ · H₂O and H₂O into refractory sands packing (pouring) the obtd fluid mixt into a moulding flask, and curing (setting) by utilising a hydrate reaction of MgSO₄ or (C) mixing refractory sands with Mg sulphate hydrate, and applying (spreading) the mixt onto a furnace of a heated metal mould or applying refractory granules coated with MgSO₄ hydrate onto the surface.

TITLE-TERMS: WATER SOLUBLE MOULD CAST ALUMINIUM COPPER ALLOY CONSIST
REFRACTORY GRANULE MAGNESIUM SULPHATE HYDRATE BIND

ADDL-INDEXING-TERMS:

CORE

DERWENT-CLASS: M22

CPI-CODES: M22-A01; M22-D;

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

h

e b

b g e e e

e c g

f

f